

## 中华人民共和国国家标准

# 运输包装件抽样检验

GB/T 15172—94

### The sampling inspection for transport packages

#### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了运输包装件抽样检验方法及判定规则。  
本标准适用于运输包装件(以下简称包装件)的质量检查。

#### 2 引用标准

GB/T 4857 运输包装件试验方法  
GB 5398 大型运输包装件试验方法

#### 3 术语

##### 3.1 运输包装件 transport package

产品经过内包装和外包装所形成的总体。它以运输储存为主要目的,具有保障产品的安全,方便储运装卸,加速交接、点验等作用。

#### 4 抽样检验

包装件的抽样检验以型式试验和出厂检验的方式进行。

##### 4.1 型式试验

下述情况包装件应做型式试验:

- a. 新设计的产品包装件;
- b. 在包装材料、包装设计和工艺上有较大改变的包装件;
- c. 产品停产后再次投产的包装件;
- d. 在稳定生产过程中定期或不定期抽样的包装件;
- e. 出厂检验结果与上次型式试验有较大差异时;
- f. 国家质量监督机构提出进行包装件型式试验的要求时。

###### 4.1.1 型式试验项目

型式试验项目应根据产品包装特点和流通环境条件来确定。一般情况下应选做 GB/T 4857 和 GB 5398 规定的项目,其他试验,如渗漏及水压试验等应符合有关标准的规定。特殊情况按供需双方协议要求进行。

###### 4.1.2 样本大小

包装件型式试验样本大小应不小于 3 件。危险货物运输包装件型式试验样本大小应按危险货物运输的有关规定执行。

###### 4.1.3 判定规则

国家技术监督局 1994-08-16 批准

1995-03-01 实施

GB/T 15172—94

进行任一型式试验的包装件,若其中任一个包装件测试不合格,可加倍进行抽样,重新再进行一次试验。如再次出现不合格包装件时,则判定包装件型式试验不合格。

如果上述任一型式试验不合格包装件超过一件,则不能加倍抽样再进行一次试验。危险货物运输包装件型式试验的判定规则应按危险货物运输的有关规定执行。

4.2 出厂检验

4.2.1 抽样方法

从一批包装件的总数  $N$  中随机地抽取  $n$  个数量的包装件。随机抽样是使批中的每一个包装件都具有被抽取的同等机会。

4.2.2 检验项目

检验项目以及检验方法,必须根据实际产品包装设计要求及有关专业产品包装标准的要求加以确定。可列举的项目如下:

- a. 包装容器各面组合的牢固程度;
- b. 包装件的密封及捆扎的牢固程度;
- c. 包装件各种标记的清晰与准确性;
- d. 内装物固定方式的合理性;
- e. 包装容器的实际容量是否符合规定;
- f. 包装件外形尺寸大小;
- g. 包装件清洁程度;
- h. 随机文件是否齐全。

4.2.3 批量范围与样本大小

包装件出厂检验抽样数量  $n$ , 由包装件交验批的批量  $N$  决定。如无其他协议,可从表 1 中选取适当的样本大小。

表 1

批量范围 $N$ , 件	样本大小 $n$ , 件	合格判定数 $A_c$
16~50	6	0
51~90	8	0
91~150	13	0
151~500	20	1
501~3 200	32	3
3 201~10 000	50	5
10 001~150 000	80	10

对于危险货物运输包装件出厂检验的批量范围和样本大小见表 2。

表 2

批量范围 $N$ , 件	样本大小 $n$ , 件
$\leq 15$	2
16~25	3
26~90	5
91~150	8
151~280	13

GB/T 15172—94

续表 2

批量范围 $N$ , 件	样本大小 $n$ , 件
281~500	20
501~1 200	32
1 201~3 200	50
3 201~10 000	80

4.2.4 判定规则

从一批包装件的总数  $N$  中随机抽取  $n$  个包装件进行检验,若  $n$  个包装件中不合格品数  $d \leq A_c$ ,接收此交验批,否则,拒收此交验批。对于危险货物运输包装件,若  $n$  个包装件中有一个不合格,则判定此交验批不合格。

对于经检验认为不合格的交验批,如有修复的可能,则允许制造单位对此修复后,再提交检验。

5 质量检验报告

在质量检验报告中应包括下列内容:

- a. 包装件的种类及名称;
- b. 制造单位名称;
- c. 检验项目;
- d. 型式试验合格证;
- e. 包装件批量  $N$ ;
- f. 抽取样本大小  $n$ ;
- g. 抽样方法的说明;
- h. 抽样检验结论;
- i. 所用抽样方法与本标准的差异;
- j. 抽样检验人员的姓名;
- k. 抽样检验日期及地点。

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部和中国包装总公司提出。

本标准由中国包装总公司科技部归口。

本标准由机械部机械标准化研究所和重庆包装技术研究所负责起草,由轻工部北京家用电器研究所和洛阳轴承厂协作起草。

本标准主要起草人宋元元、黄荣铨、杨建川、邓御木、赵丽君、李建华、徐根娣、敖予舒。